

# 特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

（法第12条、法施行規則第56条）  
〔PCT36条及びPCT規則70〕

REC'D 20 OCT 2005

WIPO PCT

出願人又は代理人 の書類記号 FKU-292PCT	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP2004/014902	国際出願日 (日.月.年) 01.10.2004	優先日 (日.月.年) 03.10.2003
国際特許分類 (IPC) Int.Cl. <sup>7</sup> B32B27/30		
出願人 (氏名又は名称) 吳羽化学工業株式会社		

1. この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。  
法施行規則第57条（PCT36条）の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 3 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。

a.  附属書類は全部で 3 ページである。

指定されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙（PCT規則70.16及び実施細則第607号参照）

第I欄4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙

b.  電子媒体は全部で \_\_\_\_\_ (電子媒体の種類、数を示す)。  
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するデータベースを含む。（実施細則第802号参照）

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

第I欄 国際予備審査報告の基礎  
 第II欄 優先権  
 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成  
 第IV欄 発明の単一性の欠如  
 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明  
 第VI欄 ある種の引用文献  
 第VII欄 国際出願の不備  
 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 27.07.2005	国際予備審査報告を作成した日 04.10.2005	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 平井 裕彰	4S 9633
	電話番号 03-3581-1101 内線 3474	

## 第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

- この報告は、\_\_\_\_\_語による翻訳文を基礎とした。  
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。
  - PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査
  - PCT規則12.4にいう国際公開
  - PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。（法第6条（PCT14条）の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。）

- 出願時の国際出願書類

明細書

第 <u>1-27</u>	ページ、出願時に提出されたもの
第 _____	ページ*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	ページ*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

請求の範囲

第 <u>3、6-8、11、15-19</u>	項、出願時に提出されたもの
第 _____	項*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの
第 <u>1、10、12、13、20</u>	項*、 <u>27.07.2005</u> 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	項*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

- 図面

第 _____	ページ/図、出願時に提出されたもの
第 _____	ページ/図*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	ページ/図*、_____ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

- 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3.  指定により、下記の書類が削除された。

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input checked="" type="checkbox"/> 請求の範囲	第 <u>2、4、5、9、14</u>	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）	_____	

4.  この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。（PCT規則70.2(c)）

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input type="checkbox"/> 請求の範囲	第 _____	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）	_____	

\* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

## 1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲 <u>1、3、6-8、10-13、15-20</u>	有
	請求の範囲 _____	無
進歩性 (I S)	請求の範囲 <u>1、3、6-8、10-13、15-20</u>	有
	請求の範囲 _____	無
産業上の利用可能性 (I A)	請求の範囲 <u>1、3、6-8、10-13、15-20</u>	有
	請求の範囲 _____	無

## 2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

- ・請求の範囲1、3、6-8、10-13、15-20について  
樹脂層／ポリカルボン酸系重合体十可塑剤層／多価金属化合物十樹脂層からなる  
多層シートを延伸して、容器を構成することは、国際調査報告に引用された文献に記  
載されておらず、かつ、当業者にとって、自明なものでもない。

## 請求の範囲

1. (補正後) 熱可塑性樹脂(A)からなる層(a)の少なくとも片面に、接着剤を介し、或いは介することなしに、ポリカルボン酸系重合体(B)と可塑剤(C)の混合物からなる層(b c)と2価の金属化合物(D)と樹脂(E)の混合物からなる層(d e)が隣接した層構成単位、層(b c)／層(d e)又は層(d e)／層(b c)の少なくとも1単位が配置され、全ての層(b c)及び層(d e)の合計を基準として、それらの層中に含まれるカルボキシ基の合計(B t)に対する2価の金属化合物(D)の合計(D t)中の2価の金属の化学当量が0.2以上である多層シート、または多層プリフォームを面積延伸倍率1.1～100倍の範囲で延伸成形してなる延伸成形多層容器。
2. (削除)
3. 層(b c)と層(d e)が隣接した層構成単位、(d e)／(b c)／(d e)を少なくとも1単位含む請求項1記載の延伸成形多層容器。
4. (削除)
5. (削除)
6. ポリカルボン酸系重合体(B)と可塑剤(C)の質量混合比((B)／(C))が、70／30～99.9／0.1である請求項1～5のいずれかに記載の延伸成形多層容器。
7. ポリカルボン酸系重合体(B)が、それを単独でフィルムに成形したときに、30°C、相対湿度0%における酸素透過係数が1000 cm<sup>3</sup> (S T P) · μm / (m<sup>2</sup> · day · MPa) 以下である請求項1～6のいずれかに記載の延伸成形多層容器。
8. ポリカルボン酸系重合体(B)が、アクリル酸、マレイン酸、メタクリル酸の中から選ばれる少なくとも一種の重合性单量体からなる単独重合体、共重合体、及び／またはそれらの混合物である請求項1～7のいずれかに記載の

延伸成形多層容器。

9. (削除)

10. (補正後) ボイル、又はレトルト殺菌用途である、請求項1～9のいずれかに記載の延伸成形多層容器。

11. 請求項1～9のいずれかに記載の延伸成形多層容器用である多層プリフォーム。

12. (補正後) 請求項1～9のいずれかに記載の延伸成形多層容器用である多層シート。

13. (補正後) 熱可塑性樹脂(A)からなる層(a)の上にコーティング法により、ポリカルボン酸系重合体(B)と可塑剤(C)の混合物からなる層(b c)、及び多価金属化合物(D)と樹脂(E)の混合物からなる層(d e)が隣接した層構成単位、層(b c)／層(d e)又は層(d e)／層(b c)の少なくとも1単位を形成した多層シート、または多層プリフォームを面積倍率で1.1～100倍の範囲で延伸成形することを特徴とする延伸成形多層容器の製造方法。

14. (削除)

15. 層(b c)と層(d e)が隣接した層構成単位、(d e)／(b c)／(d e)を少なくとも1単位含む請求項13記載の延伸成形多層容器の製造方法。

16. 全ての層(b c)及び層(d e)の合計を基準として、それらの層中に含まれるカルボキシ基の合計(Bt)に対する多価金属化合物(D)の合計(Dt)中の多価金属の化学当量が0.2以上であることを特徴とする請求項13～15のいずれかに記載の延伸成形多層容器の製造方法。

17. ポリカルボン酸系重合体(B)と可塑剤(C)の質量混合比((B)／(C))が、70／30～99.9／0.1である請求項13～16のいずれかに記載の延伸成形多層容器の製造方法。

18. ポリカルボン酸系重合体（B）が、それを単独でフィルムに成形したときに、30°C、相対湿度0%における酸素透過係数が $1000 \text{ cm}^3 (\text{S T P}) \cdot \mu \text{m} / (\text{m}^2 \cdot \text{day} \cdot \text{MPa})$ 以下であることを特徴とする請求項13～17のいずれかに記載の延伸成形多層容器の製造方法。

19. ポリカルボン酸系重合体（B）が、アクリル酸、マレイン酸、メタクリル酸の中から選ばれる少なくとも一種の重合性単量体からなる単独重合体、共重合体、及び／またはそれらの混合物である請求項13～18のいずれかに記載の延伸成形多層容器の製造方法。

20. （補正後）多価金属化合物（D）が2価の金属化合物である請求項13～19のいずれかに記載の延伸成形多層容器の製造方法。